

Époxy-zinc à recouvrement rapide

DESCRIPTION

Un apprêt époxy métallique, riche en zinc à deux composants, haut teneur en solides, qui sèche rapidement et qui permet un temps réduit avant le recouvrement, cet apprêt répond aux exigences de composition de la Partie 5 de ISO 12944. Interzinc 52E est également conforme aux exigences de composition et de performance de SSPC Paint 20.

Interzinc 52E utilise de la poussière de zinc conforme aux exigences minimum de l'ASTM D520 de Type II.

USAGE PRÉVU

Utilisé comme un apprêt de haute performance pour donner une protection maximale dans le cadre de tout système de revêtement anti-corrosif pour les environnements agressifs, y compris ceux trouvés sur les structures offshore, les installations pétrochimiques, les usines de pâtes et papiers, les ponts et les centrales électriques.

Interzinc 52E a été conçu pour fournir une excellente résistance à la corrosion dans de nouvelles constructions.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZINC 52E

Couleur	Gris
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	65%
Épaisseur de feuil recommandée	2-4 mils (50-100 microns) secs équivalent à 3,1-6,2 mils (77-154 microns) humides
Rendement théorique	521 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 2 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 13 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 50 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air, pistolet pneumatique, Pinceau
Temps de séchage	

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	45 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé ¹
50°F (10°C)	30 minutes	3 heures	2 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	15 minutes	90 minutes	45 minutes	Prolongé ¹
104°F (40°C)	15 minutes	45 minutes	30 minutes	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Lors de l'utilisation d'une couche de finition en polysiloxane ou Chartek, le temps maximal d'intervalle entre les couches sera réduit. Veuillez consulter Peinture International pour plus de renseignements.

Afin d'assurer un recouvrement adéquat avec d'autres produits sur Interzinc 52E, la surface doit être bien nettoyée, sèche et exempt de toute trace de sel de zinc blanc.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie B 28°C (82°F); Part B 32°C (90°F); Mélangé 31°C (88°F)	
Poids du produit	18,6 lb/gal (2,23 kg/l)	
COV	2.50 lb/gal (300 g/l)	USA - EPA Méthode 24

Protective Coatings

143 g/kg

Directive Européenne concernant l'émission
des solvants
(Council Directive 1999/13/EC)

298 g/lit selon Korea Clean Air Conservation Act

Voir section Caractéristiques du Produit

Époxy-zinc à recouvrement rapide

PRÉPARATION DES SURFACES

Toute surface à recouvrir doit être propre et exempt de tous contaminants. Les surfaces doivent être évaluées et traitées conforme au spécification de ISO 8504:2000.

Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage au jet d'abrasif

Décapage à l'abrasif au standard SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est formée entre le décapage et l'application d'Interzinc 52E, la surface devra être décapée de nouveau au standard susmentionné.

Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de la manière appropriée.

Un profil de rugosité de surface de 1,6 à 3,0 mils (40-75 microns) est recommandé.

Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

Interzinc 52E peut être appliqué aux apprêts au zinc qui ont été nettoyé à la haute pression.

Les joints de soudure et les zones endommagées doivent être nettoyés au jet à Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

APPLICATION

Mélange	L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée. (1) Agitez la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur électrique. (2) Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur.			
Rapport de mélange	9 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 4 heures	50°F (10°C) 90 minutes	77°F (25°C) 75 minutes	104°F (40°C) 30 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 17-21 millièmes (0,43-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pinceau	Convient	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA220	Diluer n'est pas recommandé. Consultez le représentant local pour obtenir des conseils lors de l'application dans des conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation locale en vigueur.		
Produit de nettoyage	International GTA220	Le choix du produit nettoyant peut dépendre de la législation locale. Veuillez consulter votre représentant local pour obtenir des conseils.		
Arrêts de travail	Ne pas laisser la peinture sécher entre les arrêts de travail. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA220. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA220. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend en fait du volume pulvérisé, de la température et du temps qui s'est écoulé, en tenant compte de tout délai d'attente.			

Interzinc® 52E

Époxy-zinc à recouvrement rapide



Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.